



特許  
(特許法第38条ただし書)  
の決定による特許出願

(2,000円)

昭和47年8月10日

特許庁長官 三宅 幸夫 殿

1. 発明の名称 精紡機、捻糸機等の管管方法および装置

2. 特許請求の範囲に記載された発明の数 2

3. 発明者

住所 愛知県西春日井郡西春日町大字西之保  
1786番地

氏名 高 井 聡 (ほか3名)

4. 特許出願人

住所 愛知県名古屋市中村区島崎町1番地

名称 豊和工業株式会社

代表者 野崎 信 彦

5. 代理人

住所 東京都港区芝罘平町13番地 鈴木虎ノ門ビル

電話 504-0721

氏名 弁護士(6579) 青 木 明 彦 (ほか2名)

特許  
47.8.10

47 079532

方 案 書

明 細 書

1. 発明の名称

精紡機、捻糸機等の管管方法および装置

2. 特許請求の範囲

1. スピンドルピッチと等しい間隔で、かつ、紡機正面から見た場合に、スピンドルの軸芯と同一垂直面上に位置するように管保持装置が設けられたドフティングバーの上下及び前後の二次元の移動によって管管を行う方法において、

スピンドルピッチと等しい間隔でベッグが設けられている移送機構と、この移送機構の前面に位置し、スピンドルピッチと等しい間隔でベッグが設けられ、且つ前後方向に一次元の平面的な回転運動を行い、該ベッグは紡機に最も近接した特機位置で前記スピンドル及び管保持装置の夫々の軸芯を含む同一垂直面より外れた位置に位置し、紡機より最も遠ざかった作動位置ではスピンドル及び管保持装置と同一垂直面上にベッグが位置するように空管保持装置とを設け、予め空管を空管保持装置のベッグ群に保持させ、次いで移送機構の

ベッグをスピンドルと同一垂直面に位置させ、その後ドフティングバーの二次元の移動のみによりスピンドルから空管を抜き取り、その空管を移送機構のベッグに挿入し、更に空管保持装置より空管を抜き取ってスピンドルに挿入し、この入換作業中作業の邪魔にならないよう空管保持装置に一次元の平面的な回転運動を行わせる事を特徴とする、精紡機、捻糸機等の管管方法。

2. スピンドル列87と略平行でその下部に位置し機台66の長手方向に移動するコンベヤー1と、このコンベヤー1にスピンドルピッチと等しい間隔で取り付けられた多数のベッグ2とを有する移送機構と；スピンドルピッチに等しい間隔で多数のベッグ80を有し、かつ後記のドフティングバーの移動機構の作動と同期し紡機に対して前後方向に一次元の平面的な回転運動を行い、該ベッグは紡機に最も近接した特機位置で上記スピンドルの軸芯を含む垂直面より外れた位置に位置し、紡機より最も遠ざかった作動位置ではスピンドルと同一垂直面にベッグが位置するように回転が制

① 日本国特許庁

## 公開特許公報

①特開昭 49 35634

③公開日 昭49.(1974) 4 2

②特願昭 47-79532

②出願日 昭47.(1972) 8. 10

審査請求 未請求 (全11頁)

庁内整理番号

⑤日本分類

738031-

43 B016

されるようにした空管保持装置と；スピンドルビットと等しい間隔で、かつスピンドルと同一垂直面に位置するような管把持装置85を具えたドフフィングバー8と；このドフフィングバー8を機台に対して、上下、前後の二次元の移動を行わせる移動機構とを有することを特徴とする新紡機、捲糸機等の管巻装置。

### 3. 発明の詳細な説明

本発明は、新紡機、捲糸機等（以下紡機と称す）において糸の巻き取りが完了したスピンドル上より清管を抜き取り、次いで抜き取られたスピンドルへ空管を装置する全ての動作を自動的に行う管巻方法およびその装置に係る発明である。

更に詳しく述べると、本発明は空管を保持するベッグを前後方向に一次元の平面的な回転運動を行い、そのベッグは紡機より一番遠ざかった作動位置でスピンドルと同一垂直面に位置するように設け、更にスピンドルより抜き取られた清管を保持する管把持装置を上記と同様スピンドルの軸芯と同一垂直面に位置させて、これ等管把持装置が

機台に対して前後に移動して位置するようになし、ドフフィングバーの二次元の作動のみによって管巻を行うことを特徴とするものである。

従来管巻方法および装置に関しては多くの提案がなされた。既に、実用に供されているものもあるが、夫々に得失があり全てを満足する装置は得られていない。例えば、装置が大型で複雑となり、既設紡機への取付並びに改装に多額の費用を要したり、または他の自動機（例えば自動捲糸機等）を併用した時に、その操業が事実上不可能となるものや、不可能とならないまでも操業が著しく制限を受ける欠点が見られる。

本発明は、上記のような欠点がなく、かつ合理的に清管および空管の前処理、後処理を行い得る簡単な然かも安定度の高い機構による管巻方法およびその装置を提供することを目的とするものである。

次に、本発明の実施態様の一例を図面に従って説明する。

本発明は大別して、移送機構、空管保持装置、

ドフフィングバー及びその移動機構の四つの主要部より構成されている。

以下、この順序にしたがって説明する。

移送機構は、第2図、第8図、第4図および第7図に示すように、紡機66と、機台全周を囲むコンベヤー1と、そのコンベヤー1に取付けられた多数の台板68…と、各台板68…に設けられたベッグ2…とより構成されている。そして前記コンベヤー1はスピンドル列87…と略平行であり、かつその下部に位置し、紡機機台に設けられたガイド72（第7図）により位置規制が行なわれている。又、コンベヤー1は、紡機66のギヤーエンド70又はアウトエンド71において図示しない駆動装置と係合し、回転可能となっている。

また前記ベッグ2はその相互の取付間隔1がスピンドルビット1と等しくなるように設定されている。（第7図）

空管保持装置28は、第1図～第6図に示すように、リングレール42と略等しい長さの保持板29にはスピンドルビット1と同じビット1で多

数のベッグ80が取付けられ、後記する前後動装置8の保持筒20に枢着された取付腕杆81に保持板29を回転可能に結合して、前記移送機構の前面にこれと並行状態に配設されている。保持板29と取付腕杆81との間に緊張状態の弛糸82を設け、保持板29を前向き即ち紡機66より遠ざかる方向に回転するよう付勢し、保持板29は第8図、第5図及び第6図に示すようにペンタグラフ4に当接してその回転が制されている。従ってペンタグラフ4を後記するようにして前後に移動させると、保持板29はこれに同調し、第5図に示す待機位置より第6図に示す如く取付腕杆81が保持筒20に設けたストッパ88に当って回転が制される位置即ち紡機66より最も遠ざかった作動位置迄の間を、前後方向に一次元の平面的な回転運動を行う。而してベッグ80は待機位置においてはスピンドル87の軸芯と同一垂直面86より外れた位置にあり、作動位置において同一垂直面86と一致するようになされている。

ドフフィングバー8は第1図、第3図および第

特開昭49-35634 (3)

4図に示すように、前記保持板29と類似の長さ  
を有し、管把持装置85はスピンドルピッチ1と  
等しい間隔11で、かつ機台正面から見た場合に各  
スピンドル87…の軸芯と同一垂直面86上にあ  
るように取付けられる。

なお、ドフリングバー8は、後述の移動機構  
によりスピンドル列87、移送機構および空管保  
持装置28に対して、前後方向と上下方向へ二次  
元の移動を行うようにされている。

又管把持装置85は図示してない適宜の機構に  
より40或いは空管41を把持し或いは把持状態  
を解除するように制御される。

ドフリングバー8を上下方向と前後方向に移  
動させる移動機構を第8図～第8図によって説明  
する。

移動機構は、紡機66の略全長にわたって伸び  
ていて、ドフリングバー8を上下方向に移動さ  
せる上下動装置と前後方向に移動させる前後動装  
置とより構成されている。

前後方向の前後動装置8は後記する上下動装置

9'を固着した複数の支持部材10によって、  
その長手方向に揺動のみが可能に支承される。ギ  
ャーエンド側の支持部材10の外端には螺子孔を  
有するベベルギヤー11が駆動軸6に対して回転  
自在に取付けられ、該ベベルギヤー11の螺子は  
駆動軸6の螺子7に嵌合している。ベベルギヤー  
18は支持部材10に取付けたアーム14で回転  
自在に支持されてベベルギヤー11と啮合して  
おり、更にベベルギヤー18とモーター15のシャ  
フト16はスプライン17嵌合等により伸縮自在  
の結合関係にある。又モーター15は正転又は逆  
転が可能に配線が有している。

駆動軸6には前記部材18が固定され、該部材  
18には第1作動腕56が枢支されている。又前  
記支持部材10は第2作動腕59を有し、第1作  
動腕56と第2作動腕59には、駆動軸6の中心  
から等距離の位置に夫々スタッド60及び60aが  
配置されている。

更に第8作動腕61がその両端部においてスタ  
ッド60とドフリングバー8に設けられたスタ

5を保有し、これをとらに前後方向に移動可能に  
構成される。

紡機66の機枠19には紡機66の長手方向に  
対して直角で且つ水平に配置された保持筒20が  
設けられている。その保持筒20の内面で案内さ  
れ揺動自在に嵌合している主軸9、9'が両側に配  
置され、該主軸9、9'は支持部材10に固定され  
る。21は左右勝手違いの螺子22、22'を刻  
設した回転軸で、該回転軸21に上記主軸9、9'  
が嵌合している。又回転軸21はその中央部にギ  
ャー24を有する。このギャー24と噛み合うギ  
ャー26は、紡機66の長手方向に伸びていて正  
転又は逆転可能に配線されたモーター27で駆動  
されるシャフト25に固定されて、両ギャー24、  
26は保持筒20の内部で噛み合い状態に保持さ  
れる。

次いで上下動装置5について述べる。6は紡機  
のギャーエンドよりアウトエンドに至る駆動軸で、  
図においてギャーエンド側に長い螺子7が設けら  
れている。駆動軸6は前記前後動装置8の主軸9、

ッド60aでそれぞれ 枢支されている。

更に第8作動腕61の1/2の長さを有する第4作  
動腕62が、スタッド60aと第8作動腕61の中  
心点に設けられたスタッド60bで枢支され所謂バ  
ンタグラフ4を構成している。而してこのバンタ  
グラフ4は第1図に示すように紡機66の全面に  
わたって数組が配置されている。

前後動装置8及び上下動装置5は上記のように  
構成されているので、モーター27を正逆に回転  
させるとこの回転はシャフト25、ギャー26、  
24及び回転軸21に依り主軸9、9'を水平に  
移動させて、バンタグラフ4は第5図に示す後述  
位置より第6図に示す前進位置の間を前後に移動  
する。尚、ベベルギヤー18とモーター15のシャ  
フト16は、前記の如くスプライン17等により  
伸縮自在に結合しているため、バンタグラフ4の  
前後動は何等支障なく行われる。バンタグラフ4  
がこのように前後動を行えば、前記のように発生  
82で前向きに付勢されている保持板29はこの  
動きに同期して前記した待機位置より作動位置迄

特開昭49-35634 (4)

の間を回転運動を行い、従ってベグ80は環状の軌跡を画いてスピンドル87と同一垂直面86より外れた位置から、該垂直面86に一致する迄の間を往復する。

モーター15を正転に回転すると、この回転はベベルギヤー18、11を経て駆動軸6を左右に揺動させ、従って第1作動腕56も水平に移動する。第2作動腕59は固定であり、かつ $80 \cdot 80b = 80b \cdot 80c = 80b \cdot 80d$ であるから80cは垂直に上下運動を行う。すなわち、ドフニングバー8が垂直に上下運動を行うことになる。

上記の如く構成された本発明の管巻動作を第9図に従って順に説明する。

管巻動作は紡機の右側、左側に設けられた多数の巻が同時に行われるので、その代表的な一部の巻についてのみ説明する。

玉繰準備に際して第8図及び第4図に示すように空管保持装置28のベグ80に空管41が挿入されている。この状態で移送機構のベグ2はスピンドル87の軸芯と紡機正面から見て

同一垂直面86に位置するように停止している。即ち第9-(1)図に示す待機位置に於いては、スピンドル87に挿入されている満管40、管把持装置85、空管41及びベグ2の軸心は全て紡機正面から見て同一垂直面86に位置しているが、空管保持装置28の保持板29にあるベグ80のみは同一垂直面より外れた位置にある。

糸の巻取りが終って、満管40となり、紡機66の運転が停止すると、モーター27が正転してシャフト25、ギヤー24、26、回転軸21が回転して、主軸9・9'は保持筒20より抜け出る方向に揺動する。従ってペンタグラフ4即ちそのドフニングバー8は第6図4aの位置迄前進する(第9-(2)図)。このようにしてドフニングバー8が前進すると、当然に保持板29も前方に回転し取付腕81がストッパー88に当接した位置でベグ80は同一垂直面86と一致する。

次にモーター15が正転して、ベベルギヤー11、18が回転すると、駆動軸6がギヤーエンド側に揺動し第1作動腕56が第2作動腕59に近接す

ると、ドフニングバー8は大きく上方最上位まで押し上げられる(第9-(3)図)(第4図8aの位置)。

続いてモーター27は逆転すればドフニングバー8は後退し、管把持装置85が満管40に対応した直上の位置に至る(第9-(4)図)。尚この時保持板29はペンタグラフ4に押され前記第9-(1)図に示す待機位置に復帰し、ベグ80は同一垂直面86より外れる。

モーター15を逆転させ、ドフニングバー8を降下させると、管把持装置85は満管40の空管孔に嵌入し、図示しない管把持機構が作動して満管を把持する(第9-(5)図)(第4図で8cの位置)。

ここで再びモーター15の正転によって、ドフニングバー8を第4図で8aに示す位置まで引上げれば管把持装置85により把持された満管40はスピンドル87より引抜かれる(第9-(6)図)。続いてモーター27の正転によりドフニングバー8は第9-(3)図の位置迄前進する。

更にモーター15の逆転で、ドフニングバー8は管把持装置85によって満管40を把持したまま第4図に示す位置迄降下する(第9-(8)図)。

この際図示のように保持板29に保持された空管41は入管作業の邪魔にならないように、作動位置迄回転しているため、空管41が降下してきた満管40と干渉を起す事がない。

次にモーター27の逆転でドフニングバー8が第9-(1)図に示す位置迄後退し、把持されている満管40は移送機構のベグ2に対応する位置となる(第9-(9)図)。続いてモーター15が逆転し、ドフニングバー8は更に第4図の8b位置迄降下し把持されている満管40はベグ2に挿入される(第9-(10)図)。このようにして管把持装置85は満管40の把持を開放する。次いでモーター15を正転しドフニングバー8を上昇させて第9-(1)図に示す待機位置と同様に位置する(第9-(11)図)。

以上は満管40の抜き取り動作であるが、次に空管41の抜き動作を説明する。

第9-03図に示す状態においてモーター27を正転させドフリングバー8を第6図に示すように最大限に前進させる。このようにドフリングバー8が前進すると、空管保持装置28は取付翼杆81がストッパー88に当接し、従ってベッグ80が同一垂直面86に一致する迄はペンタグラフ4と共に前進するが、ストッパー88に前進を制されると以後はペンタグラフ4との当接は開放されて、ドフリングバー8のみが前進し、管保持装置85はベッグ80に保持された空管41に対応した直上の位置に至る。(第9-04図)

次にモーター15の逆転により、ドフリングバー8は管保持装置85が空管41を保持する迄降下する。(第9-05図)

管保持装置85により空管41を把持したドフリングバー8は、以後モーター15、27の正逆転により第9-04~06図の順に作動して空管41をスピンドル87に挿着する。

次いでモーター15、27の正逆転によりドフリングバー8は第9-07~08図の順に作動して待機

である。このガイドレール88は自動糸鋸機89等の自動機のガイドレールとして使用できる。

本発明はドフリングバー8の上下動装置に前記図保寸法を具えた第8作動筋61と第4作動筋62によって、ペンタグラフ4を構成し、各ステップ60、60a、60b及び60a、60b、60cが夫々二等辺三角形をなしているの、ドフリングバー8は垂直に上昇降下を行い、又夫々の停止位置において、正確に対応位置に停止する。

又空管保持装置28は上記のように待機位置と作動位置の間を前後方向に一次元の平面的な回転運動を行うようになし、待機位置においてベッグ80は同一垂直面より外れた位置にあり、最も前進した作動位置についてのみ、これと一致するようにしたので、第9-09図に示すように満管、空管の入替に際してベッグ80に保持された空管41は入替の邪魔にならない位置に前進し、スピンドル87と直下の狭い空間を広く開放するので、満管、空管が互に干渉することがなく、ドフリングバー8は上下、前後の単純な二次元の動作にて

#### 特開昭49-35634(5)

位置に復帰して管替動作の1サイクルは完了する。尚第9-09図に至れば紡機66は運転を再開し得る。

管替動作が完了すると、コンベヤー1は所定の方向に回転しベッグ2に保持された満管40をスピンドル87より抜取り紡機66から放出する。満管40を放出した移送機構のベッグ2に次の管替に使用する空管41を差替し、空管41が同一垂直面86に一致する位置迄回転して停止する。(第9-04図)

この後モーター15、27を正逆に回転させ、第9-04~06図の順にドフリングバー8を移動してベッグ2に保持された空管41を保持板29のベッグ80に移し替へ、次の管替操作に備えて準備動作を行う。

上記所定の順序と時間間隔によりモーター15、27を作動させる制御機構は従来周知の制御機構を使用するものであり従ってその記載は省略した。

更に第8図に示すように、保持筒20の側面に補強部材のガイドレール88を設けることは有効

管替を行うことができる。更に第9-04図に示すように移送機構のベッグ2に満管40を挿着した際、ベッグ2と保持板29のベッグ80とは長手方向に一直線に並ぶことがないので満管40をラージハッケージとすることができる。

更に、本発明は待機位置にあるドフリングバー8がスピンドル87の下部の空間に小じんまりと収納されることができ、他の自動機(例えば自動糸鋸機等)の操業に何等支障を来たすことがない。

更に、本発明は紡機機台の寸法を変更することなく、わずかの改裝を行うのみにて既設紡機に容易に装着することができる。

#### 4. 図面の簡単な説明

第1図は本発明装置を具えた紡機の要部のみを示す側面図、

第2図は第1図の平面図で更に簡略に示し、

第3図は同様に要部のみを示す本発明装置を具えた紡機の拡大断面図、

第4図は第1図の一部を示す拡大側面図、

特開昭49-35634 (6)

第5図、第6図はその平面図で第5図は上下動装置及び空管保持装置が最も接近した状態位置を、第6図は最も遠ざかった位置を示す。

第7図は第4図の1部を示す斜視図、

第8図は自動糸繰機使用時の関係を示し、

第9図は作動説明図である。

主要部分の符号の説明

1:コンベヤ 2:ベッグ 3:ドッフィン  
グバー 4:ペンタグラフ 5:上下動装置  
6:駆動軸 7:喉子 8:前後動装置  
9:主軸 10:支持部材 11,18:ベベル  
ギヤ 14:アーム 15,27:モーター  
16:シャフト 18:固定部材  
19:機構 20:保持部 21:回転軸  
24,26:ギヤ 25:シャフト 28:  
空管保持装置 29:保持板 30:ベ  
グ 31:取付腕杆 32:免条 33:  
ストッパー 35:管把持装置 36:  
断面 37:スピンドル 40:滑管  
41:空管 42:リングレール 56:

第1作動腕 59:第2作動腕 60:ス  
ッド 61:第3作動腕 62:第4作動腕  
66:紡機 68:台板

特許出願人

豊和工業株式会社

特許出願代理人

弁護士 青木 朗

弁護士 西 館 和 之

弁護士 山 口 昭 之

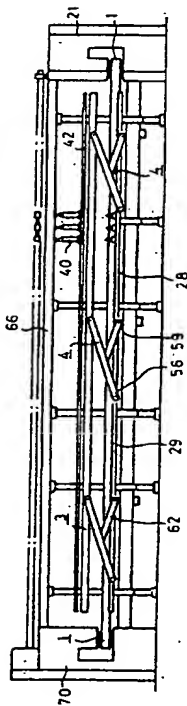
5

10

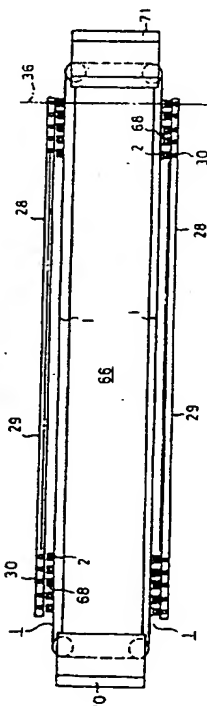
16

20

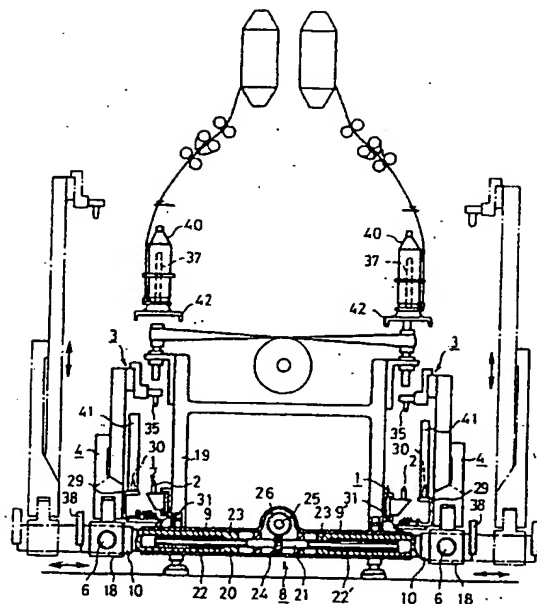
第1図



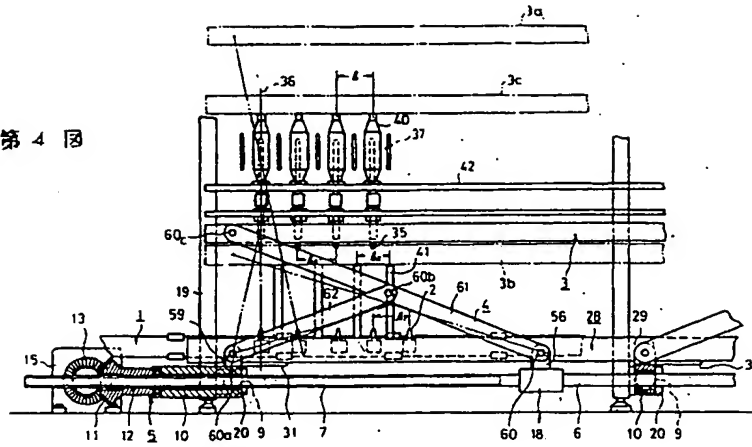
第2図



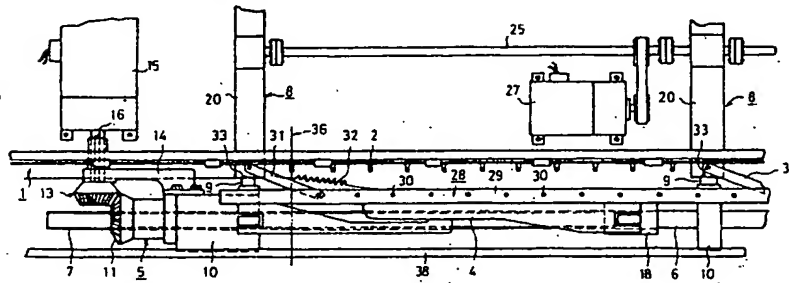
第3図



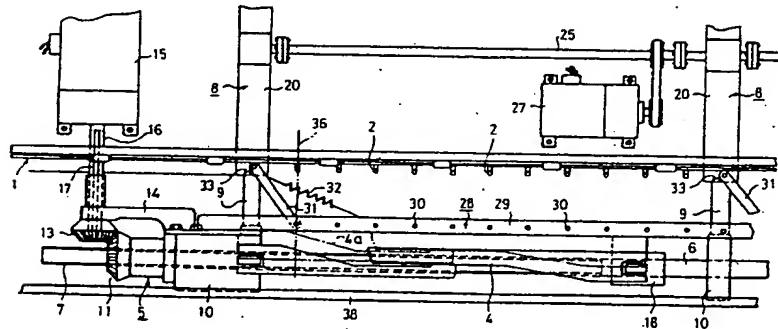
第 4 図



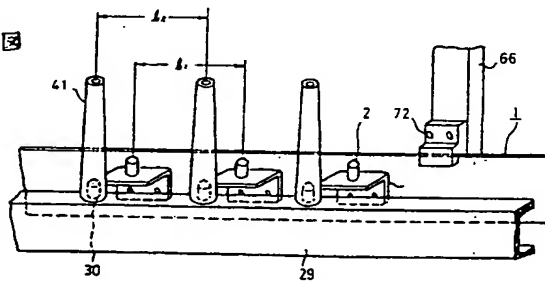
第 5 図



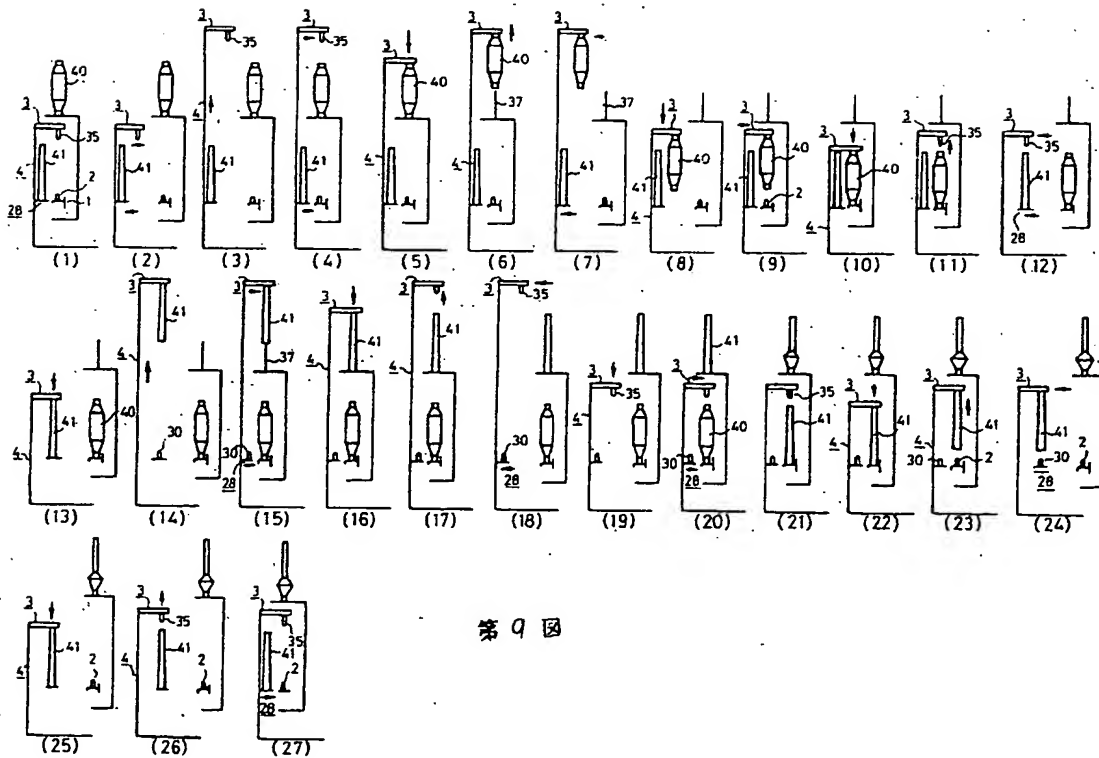
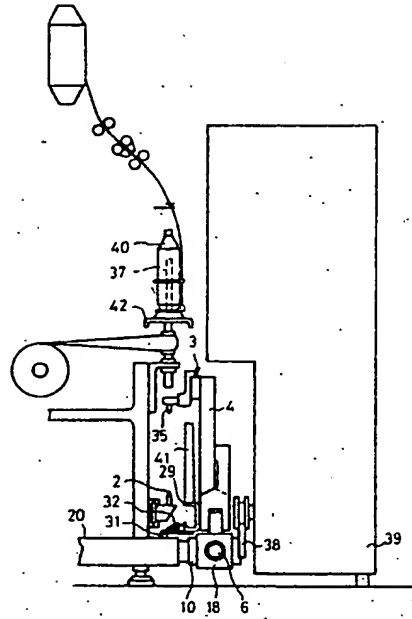
第 6 図



第 7 図



第 8 図



第 9 図



## 6. 添附書類の目録

- (1) 明 細 書 1 通  
 (2) 図 面 1 通  
 (3) 委 任 状 1 通  
 (4) 願 書 副 本 1 通

## 7. 前記以外の発明者及び代理人

## (1) 発 明 者

住所 愛知県名古屋市中区南分町2丁目13番地

氏名 井 筒 清 治

住所 愛知県名古屋市中川区富田町大字万福

字五反田 2661 番地の3

氏名 飯 田 重 信

住所 三重県四日市市幸町1丁目10番地

氏名 寺 尾 治

## (2) 代 理 人

住所 東京都港区芝罘平町13番地 静光虎ノ門ビル

電話 504-0721

氏名 弁理士(7210) 西 側 和 之 郎

住所 尚 所

氏名 弁理士(7107) 山 口 昭 之 郎

## 7. 補正の対象

## (1) 明細書の「発明の詳細な説明」の欄

## (2) 図面(第1図、第2図、第3図、第4図、第5図、

第6図、第7図、第8図)

## 8. 補正の内容

## (1) 明細書を次のとおり補正します。

イ. 第5頁第5行目「紡機66と、」を「紡機66の」に補正します。

ロ. 同頁第18行目「第6図」を「第7図」に補正します。

ハ. 第8頁第10行目「嵌合している。」の前に「嵌合部23で」を挿入します。

ニ. 第9頁第19行目～第10頁第1行目「その両端部においてスタッド60とドッキングバー3に設けられたスタッド60とでそれぞれ格支されている。」を「一端をスタッド60により腕部材18に格支され、又他端がスタッド60によりドッキングバー3に格支される。」に補正します。

ホ. 第11頁第1行目「回転運動」の前に「平面的な」を挿入します。

特開昭49-35634(公)

手続補正書(自発)

昭和47年10月6日

特許庁長官 三宅 幸夫 殿

## 1. 事件の表示

昭和47年 特許願 第079532号

## 2. 発明の名称

種紡機、細糸機等の管管方法および装置

## 3. 補正をする者

事件との関係 特許出願人

住所 愛知県名古屋市中村区島崎町1番地

氏名 豊 和 工 業 株 式 有 限 公 司  
(名称) 豊 和 工 業 株 式 有 限 公 司

代表者 野 崎 信 雄

## 4. 代 理 人

住所 東京都港区芝罘平町13番地

静光虎ノ門ビル 下105電話(504)0721

氏名 弁理士(6348) 青 木 朗  
(ほか2名)

## 5. 補正命令の日付

6

## 6. 補正により増加する発明の数

第12頁第4行目「空管41」を削除します。

ト. 同頁第6～第7行目「ベグ30・・・」の後に「及びこれに保持された空管41」を挿入します。

チ. 同頁第16～第17行目「位置でベグ30」を「作動位置でベグ30及びこれに保持された空管41」に補正します。

リ. 第13頁第8行目「ベグ30」の後に「及びこれに保持された空管41」を挿入します。

ヌ. 第15頁第9～第10行目、及び第13行目「管保持装置」を「管把持装置」に補正します。

ル. 同頁第19行目「次いで」の後に「管把持装置35による空管41の把持を開放した後」を挿入します。

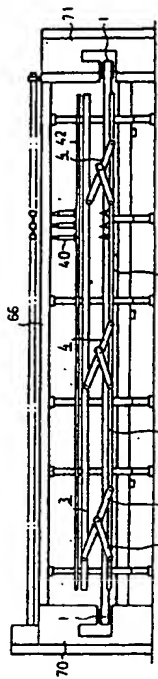
フ. 第16頁第5～第6行目「スピンドル37」を「ベグ2」に補正します。

## (2) 図面は別紙のとおり

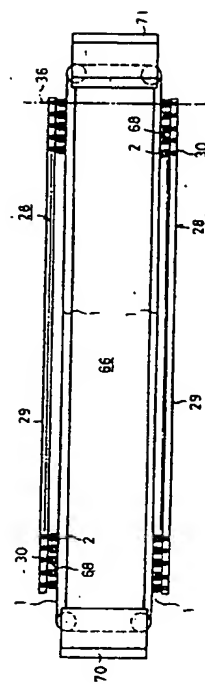
## 9. 添附書類の目録

(1) 訂正図面並びに朱書き補正した原図の写し 1通

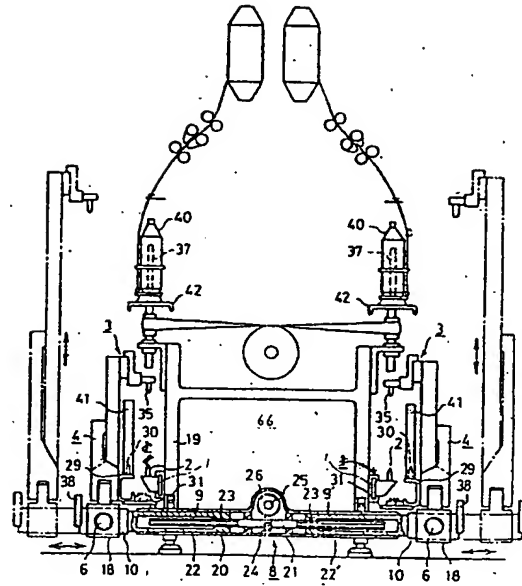
第 1 図



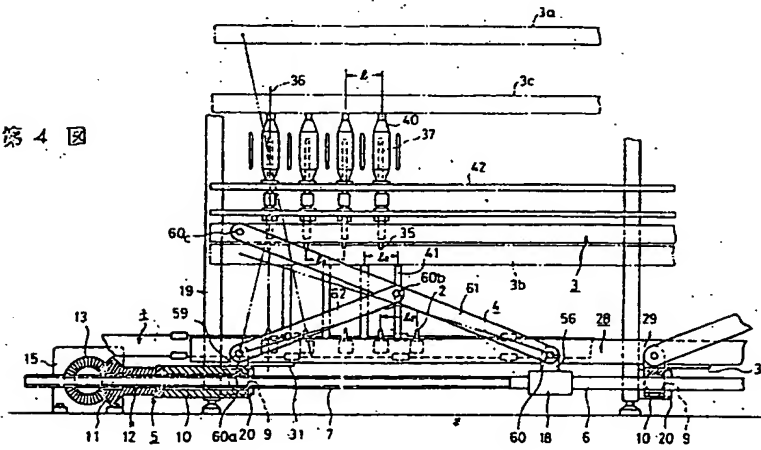
第 2 図



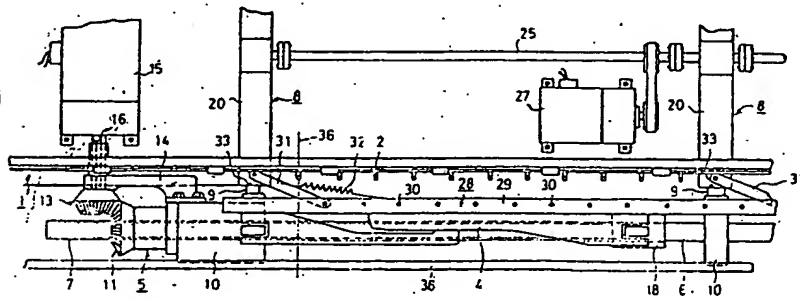
第 3 図



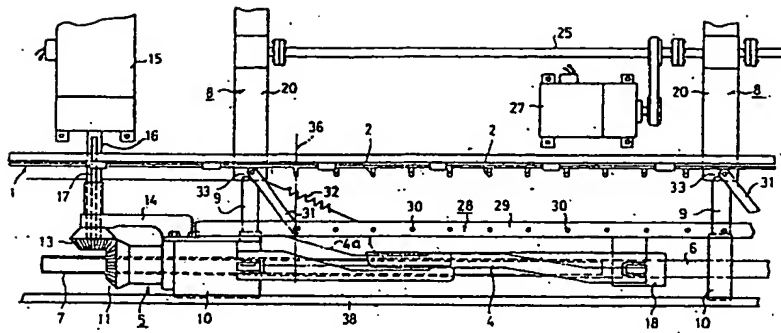
第 4 図



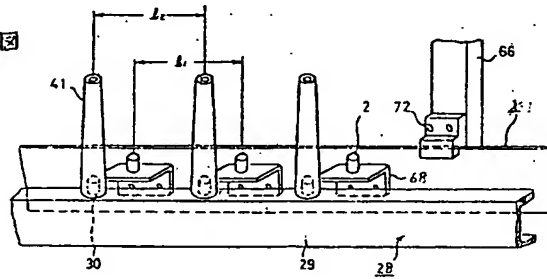
第 5 図



第 6 圖



第 7 圖



第 8 圖

